

NO LIABILITY ASSUMED FOR FIXING STABILITY IN THE WELDED METAL PLATE

Keine Gewähr für die Haltbarkeit der Befestigung in den geschweißten Einlegeblechen!

Kragen bauseits mit Blendrahmen verschweißt
COLLARS TO BE WELDED WITH FRAME

Gezeichnet DIN "LINKS"
DIN "RECHTS" spiegelbildlich

Kragen bauseits mit Blendrahmen verschweißt
COLLARS TO BE WELDED WITH FRAME

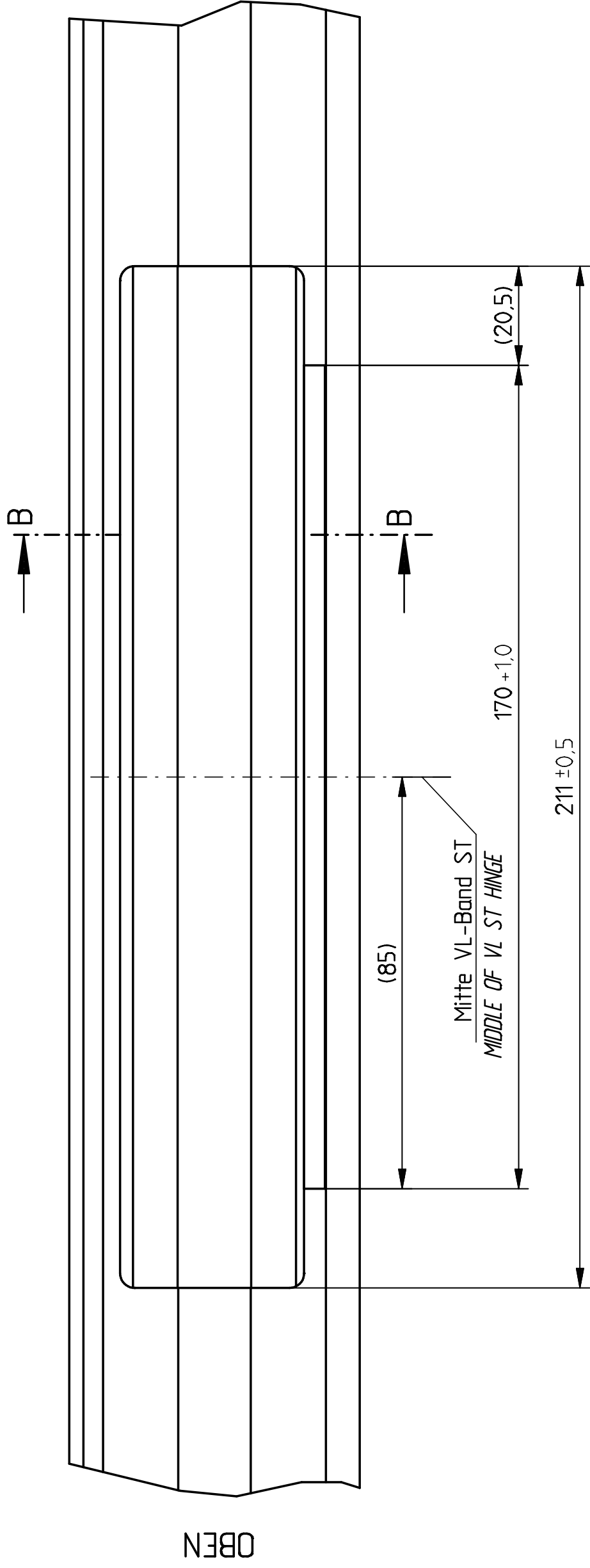
t = 1,5
SN : 5

FOR CONTOUR HANDLING SEE PAGE 2 TO 5
Bearbeitungskonturen siehe Blatt 2 bis 5

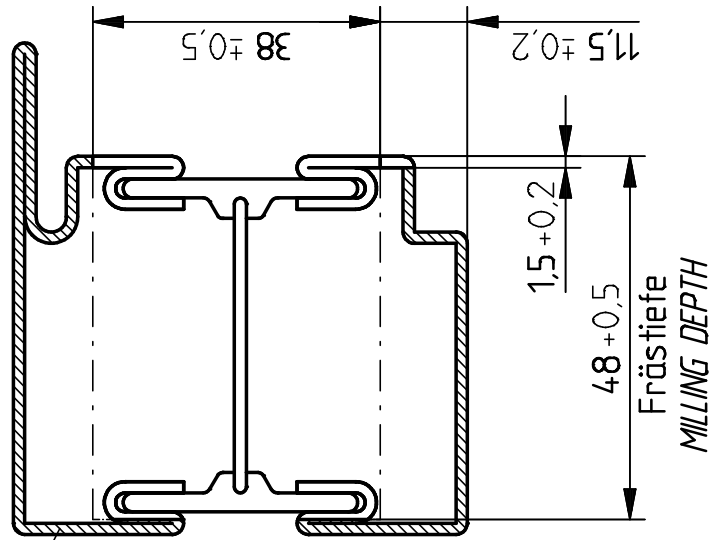
Die Fa. Dr. Hahn übernimmt keine Gewähr für die Richtigkeit der profilbezogenen Einbaumaße. Profilkonturen basieren auf DXF/DWG vom :
07.11.2002

Für diese techn. Unterlage behalten wir uns alle Rechte nach DIN 34. var.	DIN A3	Datum	Name	Maßstab 1:1	Dr. Hahn GmbH & Co. KG	D-41899 Mönchengladbach
	Bearb.	28.11.2006	Bro	Benennung	VL-Band ST V55110001	
	Gepr.			System:	Jansen Janisol	
	Norm			Zeichnungs-Nr.	V5 700 100	
	File- ID- Nr.:	BX00 0102		Blatt	1	
				von	5	
Artikelnummer war 145110001	Datum	29.11.2006	Bro	Urspr.	Ers.durch	
In. Änderung						





1

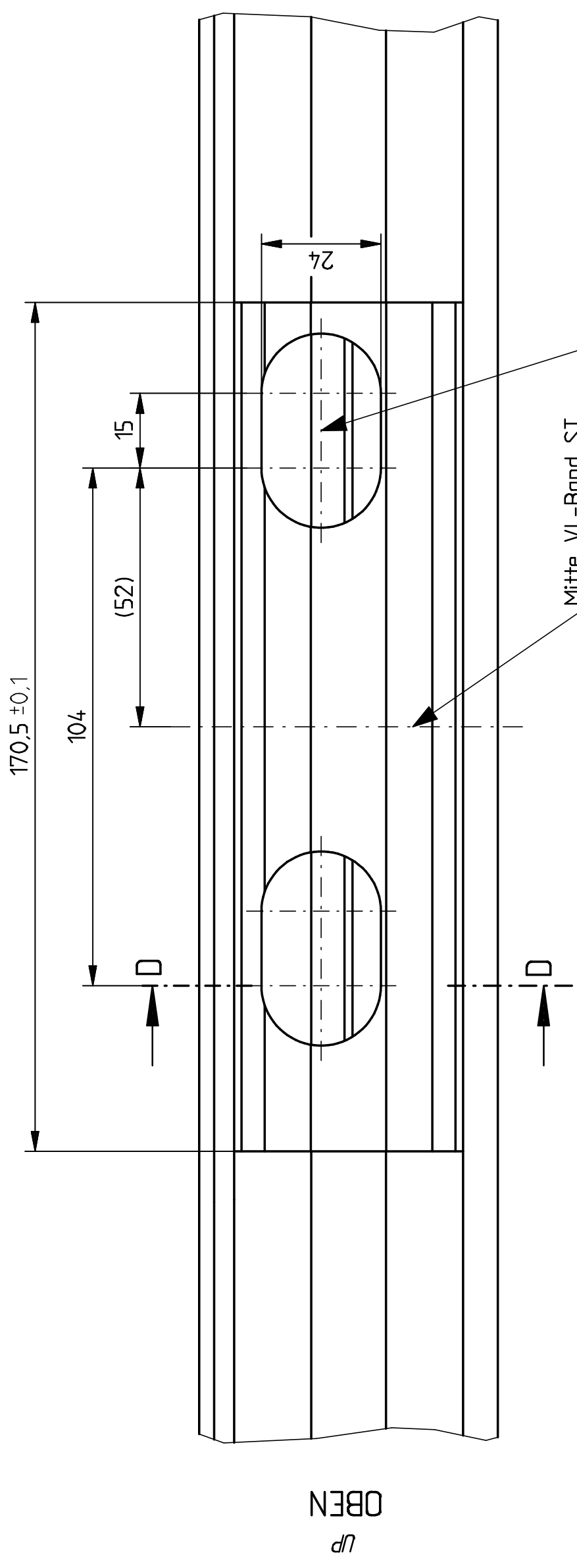


ALL EDGES FREE OF BURR
Alle Kanten gratfrei

Gezeichnet DIN "LINKS"
DIN "RECHTS" spiegelbildlich

Für diese techn. Unterlage behalten wir uns alle Rechte nach DIN 34 var.	DIN A3	Datum	Name	Maßstab 1:1	Dr. Hahn GmbH & Co. KG	D-41189 Mönchengladbach
	Bearb.	28.11.2006	Bro	Benennung	Bearbeitung Rahmen 630.013	
	Gepr.				System: Jansen Janisol	
	Norm				Zeichnungs-Nr. V5 700 100	
	File- ID- Nr.:	BX00 0102			Ers. durch	
Artikelnummer war 1/5110001					Blatt 2 von 5	
In. Änderung	Datum	Name	Urspr.		Ers. durch	
	29.11.2006	Bro				





Langlöcher vor dem Anschweißen
des Einlegebleches fertigen !!

Mitte VL-Band ST
MIDDLE OF VL ST HINGE

OVAL HOLES TO BE MILLED OUT BEFORE WELDING
OF THE METAL PLATE REINFORCEMENTS

ALL EDGES FREE OF BURR
Alle Kanten gratfrei

Gezeichnet DIN "LINKS"
DIN "RECHTS" spiegelbildlich

Für diese techn. Unterlage behalten wir uns alle Rechte nach DIN 34 var.		DIN A3	Datum	Name	Maßstab: 1:1	Dr. Hahn GmbH & Co. KG, D-41889 Mönchengladbach
		Bearb.	29.11.2006	Bro	Benennung	
		Gepr.			LM-Band: V55110001	
		Norm			System: Jansen Janisol	
		File - Nummer		C:BX000102.SZA	Zeichnungs-Nr.	V5 700 100
Artikelnummer war V45110001			29.11.2006	Bro	Blatt 4 von 5	
Änderung	Name	Datum	Name		Erspr.	Ers.durch
			Dr. Hahn			
DESIGN-TECHNIK-SERVICE						

(104 ±0,1)

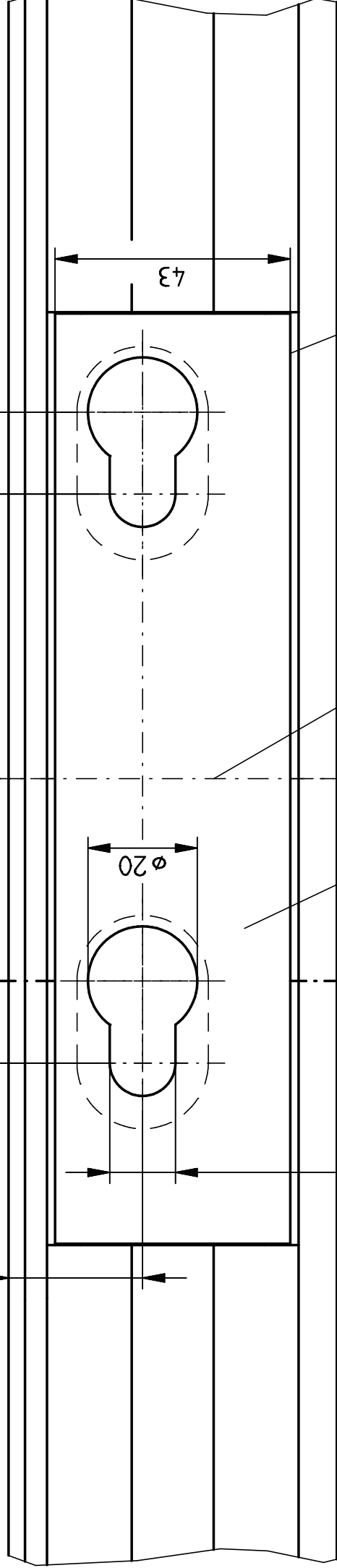
(24,5 ±0,1)

15 ±0,2

(52)

15 ±0,2

UP
OBEN



Mitte VL-Band ST
MIDDLE OF VL ST HINGE

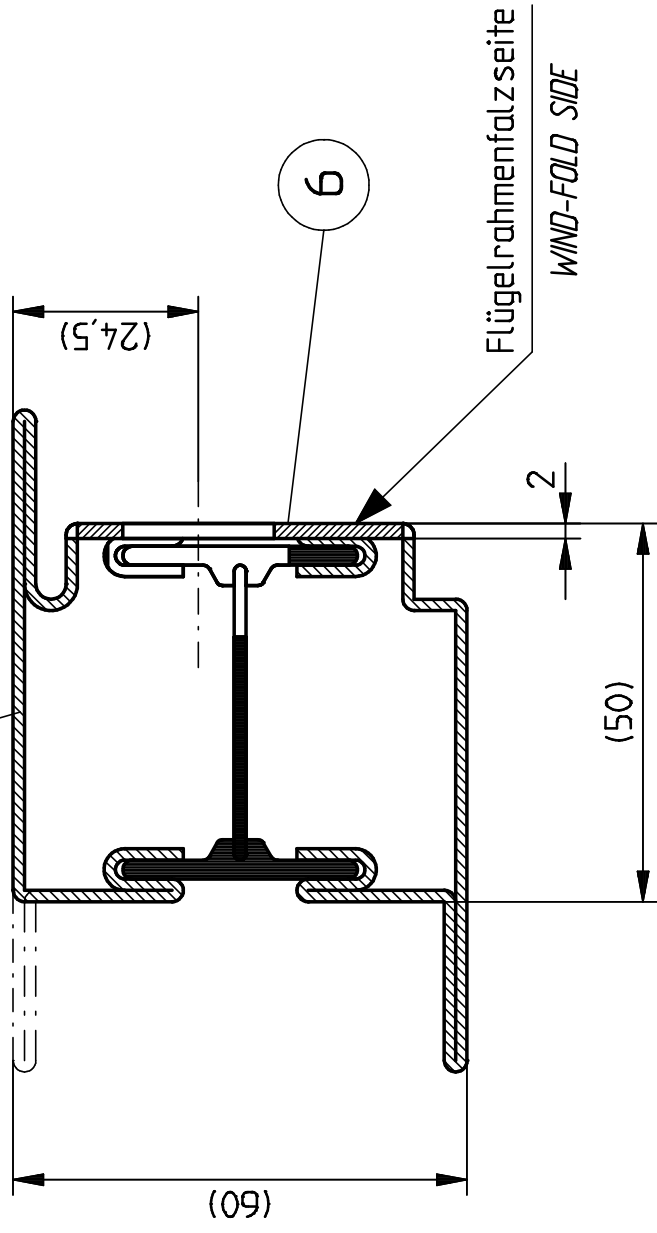
Schlüssellöcher nach
dem Einschweißen des
Einlegebleches fertigen !!!

KEY-HOLES TO BE MILLED OUT AFTER WELDING
OF THE METAL PLATE REINFORCEMENTS

(12 +0,05
+0,1)

6

5



Gezeichnet DIN "LINKS"
DIN "RECHTS" spiegelbildlich

ALL EDGES FREE OF BURR
Alle Kanten gratfrei

Für diese techn. Unterlage behalten wir uns alle Rechte nach DIN 34 vor.		DIN A3	Datum	Name	Mafstab 1:1	Dr.Hahn GmbH & Co. KG, D-41189 Mönchengladbach
Bearb.	28.11.2006	Bro			Benennung	630.416.2 Z
Gepr.						630.114.2 Z
Norm					System:	Jansen Janisol
File - Nummer	BX00 0102				Zeichnungs-Nr.	V5 700 100
Anzahländerung war V510001		28.11.2006	Bro		Blatt 5	
Änderung					Ers.durch VON 5	
Urspr. Urspr.					Ers.durch	

Profilbearbeitung *CONTOUR HANDLING*

1. Blendrahmen „**Pos.1**“ nach Angaben auf Zeichnung V5700100 fertigen (siehe Blatt 2)
FRAME PROFILE "1" TO BE PREPARED AS PER DETAILS ACCORDING TO DRAWING NO. V5 700 100 (PAGE 2)
2. Vier Bleche „**Pos.2**“ (14 x 2 x 24 mm, Niro) zwischen dem oberen Stahlprofil und unterem Stahlprofil der Blendrahmenaußenseite „**Pos.1**“ anschweißen (siehe Blatt 3)
FOUR METAL PLATES "2" (14 X 2 X 24 MM, NIRO) TO BE WELDED ON BETWEEN THE UPPER AND THE LOWER STEEL PROFILE OF THE FRAME OUTER SIDE "1" (SEE PAGE 3)
3. Zwei Bleche „**Pos.2**“ (14 x 2 x 24 mm, Niro) zwischen dem oberen Stahlprofil und unterem Stahlprofil der Blendrahmenfalzseite „**Pos.1**“ anschweißen (siehe Blatt 3)
TWO METAL PLATES "2" (14 X 2 X 24 MM, NIRO) TO BE WELDED ON BETWEEN THE UPPER AND THE LOWER STEEL PROFILE OF THE FRAME -FOLD SIDE "1" (SEE PAGE 3)
4. An Blendrahmenaußenseite vier Bohrungen Ø 11mm (20 tief) und an der Blendrahmenfalzseite zwei Bohrungen Ø 15mm (40 tief) fertigen (siehe Blatt 3)
DRILL FOUR 11 MM HOLES (40 MM DEEP) INTO FRAME OUTER SIDE AND TWO 15 MM HOLES (40 MM DEEP) INTO FRAME-FOLD SIDE (SEE PAGE 3)
5. Bundbolzen „**Pos.3**“ in Bohrungen Ø 11mm einschieben und am Blendrahmen „**Pos.1**“ anschweißen (siehe Blatt 3)
INSERT BOLTS "3" INTO 11 MM HOLES AND WELD ON FRAME "1" (SEE PAGE 3)
6. Flügelrahmen „**Pos.5**“ nach Angaben der Zeichnung V5700100 fertigen (siehe Blatt 4)
WING-PROFILE "5" TO BE PREPARED AS PER DETAILS ACCORDING TO DRAWING NO. V5 700 100 (SEE PAGE 4)
7. Langlöcher vor Anschweißen des Einlegebleches fertigen (siehe Blatt 4)
OVAL HOLES TO BE MILLED BEFORE WELDING OF THE METAL PLATES (SEE PAGE 4)
8. Einlegeblech „**Pos.6**“ (43 x 2 x 170 mm, Niro) in Ausfräsung positionieren und am Flügelrahmen „**Pos.5**“ anschweißen (siehe Blatt 5)
METAL PLATE "6" (43 X 2 X 170 MM, NIRO) TO BE PLACED INTO THE MILLED-OUT AREA AND WELDED ON WING PROFILE "5" (SEE PAGE 5)
9. Schlüssellöcher nach Angaben auf Zeichnung V5700100 fertigen (siehe Blatt 5)
KEY-HOLES TO BE MILLED ACCORDING TO DRAWING NO. V5 700 100 (SEE PAGE 5)